

EUROPEAN PATENT OFFICE

Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 2000119050
PUBLICATION DATE : 25-04-00

APPLICATION DATE : 09-10-98
APPLICATION NUMBER : 10287675

APPLICANT : SUMITOMO METAL MINING CO LTD;

INVENTOR : KAWAMOTO KOJI;

INT.CL. : C04B 14/02 B09B 3/00 C04B 18/10 C04B 38/02

TITLE : PRODUCTION OF ARTIFICIAL LIGHTWEIGHT AGGREGATE AND ARTIFICIAL
LIGHTWEIGHT AGGREGATE OBTAINED BY THE METHOD

ABSTRACT : PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a method for producing an artificial lightweight aggregate, capable of inexpensively producing the artificial lightweight aggregate which has a high quality and a small absolute specific gravity and can express a high strength at a relatively low temperature, by adding a small amount of an easily available inexpensive additive, and to provide the artificial lightweight aggregate obtained by the method.

SOLUTION: This method for producing the artificial lightweight aggregate comprises adding a binder, a foaming agent and a melting point-lowering agent comprising refuse incineration ash to coal ash, pulverizing the mixture, adding water to the pulverization product, molding the mixture, drying the molded product, and then calcining the molded product. The refuse incineration ash comprises main ash, flied ash or secondary flied ash, and is added in an amount of 1-10 wt.% (converted into an alkali metal oxide). The molded product is calcined in a temperature range of 950-1,300°C. The foaming agent comprises an iron oxide and at least one of silicon carbide and a carbon material. The artificial lightweight aggregate obtained by the method has an absolutely dry specific gravity of 0.5-1.5.

COPYRIGHT: (C)2000,JPO

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2000 119050

(P2000-119050A)

(43) 公開日 平成12年4月25日 (2000. 4. 25)

(51) Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	テマコード* (参考)
C 0 4 B 14/02		C 0 4 B 14/02	B 4 G 0 1 9
B 0 9 B 3/00		18/10	A
C 0 4 B 18/10		38/02	K
38/02		B 0 9 B 3/00	3 0 3 L

審査請求 未請求 請求項の数 6 O L (全 5 頁)

(21) 出願番号 特願平10-287675

(22) 出願日 平成10年10月9日 (1998. 10. 9)

(71) 出願人 000183303

住友金属鉱山株式会社

東京都港区新橋5丁目11番3号

(72) 発明者 長南 武

千葉県市川市中国分3-18-5 住友金属
鉱山株式会社中央研究所内

(72) 発明者 加岳井 敦

千葉県市川市中国分3-18-5 住友金属
鉱山株式会社中央研究所内

(74) 代理人 100073900

弁理士 押田 良久

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 人工軽量骨材の製造方法およびこの方法により得られた人工軽量骨材

(57) 【要約】

【課題】 入手が容易で低価格な添加剤を少量添加することにより、絶乾比重を小さくでき、比較的低温で高強度を発現し、かつ高品質な人工軽量骨材を安価に製造する方法およびこの方法により得られた人工軽量骨材を提供する。

【解決手段】 石炭灰に、ごみ焼却灰からなる融点降下剤と、粘結剤と、発泡剤とを混合して得られた混合物を粉碎し、該粉碎物に水を添加して成型・乾燥した後、焼成することを特徴とし、また前記ごみ焼却灰は、主灰、飛灰あるいは二次飛灰からなり、さらに前記ごみ焼却灰の添加量は、1～10重量% (アルカリ金属酸化物換算) であり、そして前記焼成を950℃～1300℃の温度範囲で実施し、さらにまた前記発泡剤は酸化鉄と、炭化珪素または炭材のうち少なくとも1種とからなる人工軽量骨材の製造方法の特徴とし、また該方法により得られた人工軽量骨材は0.5～1.5の絶乾比重を有する。

【特許請求の範囲】

【請求項1】 石炭灰に、ごみ焼却灰からなる融点降下剤と、粘結剤と、発泡剤とを混合して得られた混合物を粉砕し、該粉砕物に水を添加して成型・乾燥した後、焼成することを特徴とする人工軽量骨材の製造方法。

【請求項2】 前記ごみ焼却灰は、主灰、飛灰あるいは二次飛灰からなることを特徴とする請求項1記載の人工軽量骨材の製造方法。

【請求項3】 前記ごみ焼却灰の添加量は、1～10重量%（アルカリ金属酸化物換算）であることを特徴とする請求項1または2記載の人工軽量骨材の製造方法。

【請求項4】 前記焼成は950℃～1300℃の温度範囲で実施することを特徴とする請求項1～3のいずれか1項記載の人工軽量骨材の製造方法。

【請求項5】 前記発泡剤は酸化鉄と、炭化珪素または炭材のうち少なくとも1種とからなることを特徴とする請求項1～4のいずれか1項記載の人工軽量骨材の製造方法。

【請求項6】 請求項1～5のいずれか1項記載の方法により得られ、かつ0.5～1.5の絶乾比重を有することを特徴とする人工軽量骨材。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は人工軽量骨材に関し、具体的には石炭火力発電所や石炭焚きボイラーなどから発生する石炭灰を、特に土木・建築用などの人工軽量骨材として再資源化して有効利用するための人工軽量骨材の製造方法および該方法により得られた人工軽量骨材に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 石炭は、石油に比べて資源が豊富で単位発熱量当たりの価格も安価なことから、国内のエネルギー政策により、特に発電用燃料として大幅な使用量の増加が計画または実施されつつある。その結果、石炭火力発電所や石炭焚きボイラーなどから発生する石炭灰が、石炭使用量にはほぼ比例して増加している。その結果急増する石炭灰の有効利用法が大きな課題となっている。

【0003】 多量に発生する石炭灰を有効に利用するためには、人工軽量骨材としての利用がその需要量の大きさから適している。

【0004】 しかしながら、石炭灰はシンターグレート方式で一部が骨材化されているものの、人工骨材としての利用は国内では極めて少ないのが現状である。その原因は、石炭火力発電所や石炭焚きボイラーなどでは、ボイラーの水管やボイラー壁への灰の付着を軽減するために、高融点の灰を発生する石炭を選択して使用しているところにある。

【0005】 すなわち石炭火力発電所や石炭焚きボイラーなどから発生する石炭灰は、一般的には融点が高いため、軽量骨材化するには低融点の粘土や頁岩を多量に混

入して焼成しなければならない。しかし、これらの粘土や頁岩を多量に確保するのが困難であること、これらの粘土や頁岩を採掘・運搬・前処理・混合するのに多くの費用を要する結果、人工軽量骨材の製造コストが高くなっていること、また単位製品当たりの石炭灰の使用率が低いことから石炭灰の有効利用上好ましくないこと、さらに石炭灰を使用して得られた人工軽量骨材の絶乾比重が1.3～1.4程度であって用途が制限されてしまい、この絶乾比重がより小さな軽質の人工軽量骨材を製造する技術が開発されていないことなどの問題から石炭灰を人工軽量骨材として有効に再利用することがなされていなかった。

【0006】

【発明が解決しようとする課題】 本発明は前記状況より鑑みてなされたものであり、入手が容易で低価格な添加剤を少量添加することにより、絶乾比重を小さくでき、比較的低温で高強度を発現し、かつ高品質な人工軽量骨材を安価に製造する方法およびこの方法により得られた人工軽量骨材を提供することを目的とするものである。

【0007】

【課題を解決するための手段】 本発明者らは、単位製品当たりの石炭灰の使用率を増加してその有効利用率を高め、絶乾比重を小さくできるとともに高強度を発現でき、かつ安価な製造方法について鋭意検討した結果、石炭灰に対して、ごみ焼却灰からなる融点降下剤と粘結剤と発泡剤とを混合した骨材配合とすることにより上記問題点を解決できることを見出し本発明を完成するに至った。

【0008】 すなわち、上記目的を達成するため本発明の第1の実施態様は、石炭灰に、ごみ焼却灰からなる融点降下剤と、粘結剤と、発泡剤とを混合して得られた混合物を粉砕し、該粉砕物に水を添加して成型・乾燥した後、焼成することを特徴とし、また前記ごみ焼却灰は、主灰、飛灰あるいは二次飛灰からなり、さらに前記ごみ焼却灰の添加量は、1～10重量%（アルカリ金属酸化物換算）であり、そして前記焼成を950℃～1300℃の温度範囲で実施し、さらにまた前記発泡剤は酸化鉄と、炭化珪素または炭材のうち少なくとも1種とからなる人工軽量骨材の製造方法の特徴とするものである。

【0009】 また本発明の第2の実施態様は、前記第1の実施態様に係る製造方法により得られ、かつ0.5～1.5の絶乾比重を有する人工軽量骨材を特徴とするものである。

【0010】

【発明の実施の形態】 以下、本発明の詳細およびその作用についてさらに具体的に説明する。本発明は、ごみ焼却灰を融点降下剤として石炭灰に添加することにより、石炭灰の融点を950℃～1300℃、好ましくは1000℃～1250℃の工業的に焼成し易い温度に低下させ、かつ発泡剤として平均粒径10μm以下の酸化鉄

と、炭化珪素および／または石炭やコークスなどの炭材とを添加することによって絶乾比重0.5～1.5程度の強度が高い人工軽量骨材を製造することができるということを特徴とするものである。ここで特に絶乾比重を1以下にするには、骨材配合量の全体に対する Fe_2O_3 量を3重量%以上にする必要がある。なお炭材は焼成時の造粒したペレット内部の還元状態の調整にも機能する。

【0011】つぎに石炭灰の融点を降下するための融点降下剤について以下に説明する。石炭灰は、液相を生成して焼結する温度が 1400°C ～ 1500°C と極めて高い場合が多く、人工軽量骨材を 1400°C ～ 1500°C で焼成するには、焼成設備の耐火度やエネルギーコストおよび発泡剤の選定が困難な点で実用的ではない。従来このような高耐火度の原料を焼成する場合には、融点降下剤としてアルカリ金属類を多く含む低耐火度の粘土や頁岩などの天然鉱物や特開平9-77540号公報に報告されているようなビンガラスなどの廃ガラスを多量に加える方法が一般的であった。

【0012】本発明者らは粘土、頁岩類の添加効果を種々検討した結果、これらを構成する成分のうちでアルカリ金属類が少量でも液相温度を著しく低下させることを確認した。さらにこのような液相温度の低下効果を発揮する元素は、前記アルカリ金属類に限らず、低融点酸化物を構成する元素、例えば硼素、鉛などのいずれのものでもその効果を発揮することを見出した。

【0013】そこで、本発明者らは先に工業用のアルカリ金属化合物、例えば炭酸ナトリウムや炭酸カリウムなどのアルカリ金属の化合物と、石炭灰とを混合して 1000°C ～ 1200°C で加熱溶解してガラス状としたものを冷却粉砕して石炭灰に添加した場合に、特にガラス状にした融点降下剤を骨材配合量の全体に対して5重量%以上となるように添加すると、焼成温度が 950°C ～ 1300°C 、好ましくは 1000°C ～ 1250°C において、造粒したペレット内部から均一に発泡した高強度な人工軽量骨材を焼成することができることを見出して、この技術を前記特開平9-77540号公報に開示したが、工業薬品を使用できるとはいえコスト的に十分満足できるものではなかった。

【0014】本発明者らは、さらに安価な製造方法について検討した結果、ごみ焼却灰が融点降下剤となり得るという知見を得、本発明でこれを用いた。そして本発明で用いるごみ焼却灰は、主灰、飛灰または二次飛灰からなるものである。

【0015】また本発明に係る人工軽量骨材において、ごみ焼却灰の好ましい添加量は、骨材配合量の全体に対してアルカリ金属酸化物換算で1～10重量%であって、これは骨材の焼成特性と石炭灰利用率の向上の観点から得られた範囲であり、1重量%未満ではその効果が十分に発揮されず、一方10重量%を超えると骨材同士

の融着がより顕著となるからである。

【0016】つぎに粘結剤は、造粒物の成型性と強度を付与するために添加するが、粘結剤の種類は特に限定されないが、例えばベントナイト、水ガラスなどの無機類、澱粉、糖蜜、リグニン、ポリビニルアルコール、メチルセルロース、天然ゴム、パルプ廃液などの有機類が挙げられる。またその添加量も特に限定されないが、添加効果およびコストなどを考慮すると0.5重量%～10重量%の範囲が好ましい。

【0017】また発泡剤は、人工軽量骨材の絶乾比重を0.5～1.5程度に制御するために添加するものであるが、本発明では発泡剤として酸化鉄と、炭化珪素および／または炭材とを用いることが好ましい。通常、この発泡剤としては前記効果を発揮するものであれば特に限定されないが、本発明では好ましくは酸化鉄と、炭化珪素および／または炭材とからなるものを使用し、前記酸化鉄としては酸化度の高いヘマタイトが望ましい。

【0018】そして酸化鉄の粒度は特に限定されないが、焼成中の炭材による脱酸素反応を促進するために $10\mu\text{m}$ 以下とすることが好ましい。また骨材配合量の全体に対する好ましい Fe_2O_3 添加量は、1重量%～10重量%であり、1重量%未満では発泡剤としての効果が少なく人工軽量骨材の絶乾比重を0.5～1.5程度まで制御することができない。一方10重量%を超えて添加しても発泡による軽量化の効果はそれ以上増加しないからである。

【0019】さて発泡剤として酸化鉄のみを用いた場合、酸化鉄の比重が石炭灰と比較して著しく大きく、発泡が促進されないと人工軽量骨材の比重を増加させることになる。そこで本発明では酸化鉄の発泡を促進するための炭化珪素および／または炭材を添加した。炭化珪素は、造粒したペレットが加熱により多量の液相を生成するときに、酸化鉄と効率よく反応して発生する CO 、 CO_2 ガスを捕捉してペレットの発泡膨潤を促進する。骨材配合量の全体に対する炭化珪素の添加量は、0.1重量%～10重量%であることが好ましく、0.1重量%未満では絶乾比重の軽量化に対する効果が十分でなく、絶乾比重1.0以下の骨材が得られないからで、一方10重量%を超えても、それ以上軽量化効果は増大しないのである。

【0020】また炭材は、効果は小さいが酸化鉄と反応して発泡作用という機能を発揮するため、炭化水素の一部を炭材に置き換えたり、あるいは炭化珪素と併用することが可能である。なお炭材は焼成中のペレット内部の還元度を調整する効果が大であるという副次的な機能も有する。炭材は前記した効果を有するものであれば特に限定されないが、例えば石炭やコークスなどが挙げられ、また骨材配合量の全体に対する炭材の添加量は、0.2重量%～10重量%であることが好ましい。0.2重量%未満では、発泡による軽量化の効果が得られな

いからであり、また10重量%を超えても発泡膨張による軽量化効果はそれ以上増加せず、逆に未燃焼の炭素がペレット内部に残留して人工軽量骨材の強度を低下させる可能性がある。

【0021】さらに本発明で用いる石炭灰は特に限定されないが、例えばフライアッシュとシンダアッシュの混合物である原粉、JIS A6201に適合するようなフライアッシュ、粗粉、クリンカアッシュを含む全ての石炭灰を用いることができる。また前記石炭灰の粒度は特に限定されるものではない。

【0022】本発明に用いる粉碎方法は、混合した骨材配合の原料が平均粒径 $20\mu\text{m}$ 以下、好ましくは $15\mu\text{m}$ 以下になるように微粉碎できるものであればいずれの方法でもよく、例えばボットミル、振動ミル、遊星ミルなどのボールミル、衝突式のジェット粉碎機、ターボ粉碎機などが挙げられる。

【0023】つぎに石炭灰、融点降下剤、粘結剤および発泡剤との混合粉碎物は必要に応じて湿式混練するが、採用する混練方法は特に限定されず汎用の混練装置を用いることができる。

【0024】成型方法としては、所定の径になるように成型できるものであればよく、例えばパンペレタイザーや押出成型機を用いると簡便である。また乾燥方法も特に限定されるものではない。

【0025】また焼成方法も特に限定されないが、例えば連続操業や品質の均一性を勘案すればロータリーキルンを用いることが好ましく、所望とする骨材特性に併せて雰囲気を選択でき、そして焼成温度は 950°C ～ 1300°C 、好ましくは 1000°C ～ 1250°C の範囲で実施する。

【0026】

【実施例】以下本発明の実施例を比較例とともに説明する。ただし本発明は下記実施例に限定されるものではない。本発明の下記する実施例および比較例で用いた石炭灰の主成分は、 SiO_2 :56.20重量%、 Al_2O_3 :32.10重量%、 Fe_2O_3 :3.57重量%、 CaO :0.59重量%、 MgO :1.40重量%、 Na_2O :0.22重量%、 K_2O :0.48重量%のものである。一方融点降下剤として用いた焼却飛灰の主成分は、 SiO_2 :21.9重量%、 Al_2O_3 :13.0重量%、 Fe_2O_3 :1.51重量%、 CaO :15.7重量%、 MgO :3.31重量%、 Na_2O :8.7重量%、 K_2O :7.39重量%のものであり、また焼却主灰の主成分は、 SiO_2 :32.8重量%、 Al_2O_3 :20.8重量%、 Fe_2O_3 :6.5重量%、 CaO :24重量%、 MgO :4.6重量%、 Na_2O :5重量%、 K_2O :5.4重量%のものである。

【0027】【実施例1】石炭灰67.5重量%、ベントナイト5重量%、ヘマタイト5重量%、炭化珪素0.5重量%、コークス2重量%および焼却飛灰20.0重

量%からなる骨材配合原料を、ボールミルにて平均粒径 $14\mu\text{m}$ となるよう混合粉碎した。この際骨材配合量全体に対する焼却飛灰の添加量はアルカリ金属酸化物換算では3.2重量%であった。つぎにこの粉碎物に前記骨材原料の全量に対して1重量%分の糖蜜を溶解した水を添加しながら、パンペレタイザーで直径約5～15mmの球状に造粒した後、 105°C で通風乾燥した。該乾燥骨材をロータリーキルン(煉瓦内径 400mm ×長さ 6000mm)に供給して、燃焼ガスの酸素濃度6%、 1120°C の条件下で焼成して骨材Aを得た。このようにして得られた骨材Aを評価するためJISA1110に基づいて絶対比重を、また一軸圧縮破壊荷重により圧潰強度を測定してその結果を下記する表1に示す。なお圧潰強度は圧潰試験機によって直径10mmの各骨材について測定し、その平均値を求めた。

【0028】表1から分かる通り市販の人工軽量骨材の絶対比重が1.3～1.4で圧潰強度50～60kgfに比べ、実施例1の骨材Aは絶対比重が1.27で150kgf以上の高強度であった。

【0029】【実施例2～8および比較例1】石炭灰70.5重量%、ベントナイト2重量%、ヘマタイト5重量%、炭化珪素0.5重量%、コークス2重量%および焼却飛灰20.0重量%とした以外は実施例1と同様にして骨材B(実施例2)を、石炭灰61.2重量%、ベントナイト5重量%、ヘマタイト5重量%、炭化珪素0.5重量%、コークス2重量%および焼却飛灰26.3重量%とした以外は実施例1と同様にして骨材C(実施例3)を、融点降下剤として焼却飛灰に替えて焼却主灰を前記骨材配合量全体に対するアルカリ金属酸化物換算で3重量%となるよう添加した以外は実施例1と同様にして骨材D(実施例4)を、ロータリーキルンでの焼成温度を 900°C 、 1080°C 、 1100°C 、 1130°C 、 1150°C とした以外は実施例1と同様にして、それぞれ骨材E(比較例1)、骨材F(実施例5)、骨材G(実施例6)、骨材H(実施例7)、骨材I(実施例8)を得た。得られた骨材B～Iについて実施例1と同様の測定を行い、その結果を表1に併せて示す。

【0030】表1に示から分かる通り実施例2～7の骨材B、C、D、F、G、Hは絶対比重が1.12～1.50で、圧潰強度が100kgf以上の高強度であった。また実施例8の骨材Iは絶対比重が1未満でも圧潰強度が87kgfであり、市販の人工軽量骨材よりも高強度であった。一方比較例1の骨材Eは焼成温度が低いために発泡が不十分である結果、絶対比重が1.65であり所望の軽量骨材ではなかった。

【0031】【比較例2～3】石炭灰82.5重量%、ベントナイト5重量%、ヘマタイト5重量%、炭化珪素0.5重量%、コークス2重量%および焼却飛灰5重量%。(骨材配合量全体に対するアルカリ金属酸化物換算では0.8重量%)とした以外は実施例1と同様にして骨

材J(比較例2)を、石炭灰72.5重量%、ベントナイト0重量%、ヘマタイト5重量%、炭化珪素0.5重量%、コークス2重量%および焼却飛灰20.0重量%とした以外は実施例1と同様にして骨材K(比較例3)を得た。得られた骨材J、Kについて実施例1と同様の測定を行い、その結果を表1に併せて示す。

【0032】表1から分かる通り、比較例2の骨材Jでは焼却飛灰がアルカリ金属酸化物換算では0.8重量%

とアルカリ金属含有量が少ないために融点降下が不十分である結果、絶乾比重が1.75であり所望の軽量骨材ではなかった。また比較例3の骨材Kでは粘結剤が添加されていないために乾燥骨材の強度が低く、ロータリーキルン投入時の衝撃によって割れや欠けが多発した。

【0033】

【表1】

骨材		絶乾比重	圧潰強度 (kgf)
A	実施例1	1.27	150以上
B	実施例2	1.30	150以上
C	実施例3	1.01	100
D	実施例4	1.15	130
E	比較例1	1.65	120
F	実施例5	1.50	150以上
G	実施例6	1.43	150以上
H	実施例7	1.12	110
I	実施例8	0.92	87
J	比較例2	1.70	150以上
K	比較例3	-	-

【0034】

【発明の効果】以上述べた通り本発明によれば、石炭火力発電所や石炭焚きボイラーなどから発生する石炭灰を原料として、極めて軽質で強度が高く、かつ高品質な人工軽量骨材を低コストで効率的に生産することができ

る。したがって産業廃棄物を埋め立てて処理することなく、特に軽量化を必要とする土木・建築材料などに再資源化できることから、環境の保全とエネルギーの安定供給に寄与するところ大である。

フロントページの続き

(72)発明者 須藤 真悟
千葉県市川市中国分3-18-5 住友金属
鉱山株式会社中央研究所内

(72)発明者 川本 孝次
千葉県市川市中国分3-18-5 住友金属
鉱山株式会社中央研究所内

Fターム(参考) 4G019 JA01 JA02